



> Управление усилием

EMG предлагает любой тип управления усилием и / или движением с помощью датчика силы и перемещения, приспособленного к каждой потребности, для контроля деталей 100%. Это качество гарантируется мониторингом производственных процессов:

- > **Постоянный контроль качества**
- > **Контроль процесса изготовления продукции**
- > **Полная отслеживаемость**
- > **Мониторинг продукции**

Постоянные проверки обеспечивают высокое качество производства. Прессы EMG, оборудованные датчиками усилия и/или перемещения, позволяют изготавливать требуемые детали на всех этапах производственного процесса.

При отклонении от заданных параметров, немедленно обнаруживаются любые неточности, монитор выдаёт сообщение "OK" или "NOK" на оптическом дисплее, звуковой сигнал, или блокирует пресс в рабочем положении.

Этот сигнал позволяет оператору немедленно изолировать дефектную деталь.

Информация хранится в блоке управления и может быть направлена в ПК для анализа, статистики или архивации.

- **Существуют три стандартных решения в гамме.**
- **Конкретные решения могут быть предложены исходя из потребностей клиентов.**

Поставляемые в состоянии готовом к использованию, эти системы доступны во многих вариантах, в зависимости от сложности операции, которую необходимо отслеживать и её точности.

I. Отображение только усилия

Описание:

Контроль усилия включает в себя датчик усилия (точность 0,5% от номинального значения) и индикатор усилия с цифровым дисплеем (50 измерений в секунду).

Функционирование:

Оператор приводит в действие пресс рычаг и считывает мгновенное измерение.



II. Изображение усилия с запоминанием максимального значения и световой индикатор OK NOK

Описание:

Контроль усилия содержит датчик (точность 0,5% от номинального значения), ЖК-дисплей с индикатором уровня 5 цифр (20 измерений в секунду) и зеленый световой индикатор / красный + зуммер.

Функционирование:

Оператор использует пресс и изготавливает деталь.

- Если значение усилия достигает заданного минимального порога (S1), загорается зеленый индикатор.
- Если значение усилия превышает установленный максимальный порог (S2), загорается красный индикатор и звучит зуммер.
- Сброс с помощью нажатия кнопки на передней панели обнуляет последнее максимальное значение.



III. Управление усилием и перемещением

Описание:

Контроль усилия включает в себя датчик силы (точность 2% от номинала), датчик смещения (разрешение 0,1 мм), контроллер процесса FORCEMASTER (1000 измерений в секунду), световой индикатор ОК/ NOK и индикатор зуммер.

Функционирование:

Целесообразно настроить параметры окон, через которые должна пройти кривая, производимая образцом детали (смещение по оси X, усилием Y с максимум 9 окнами)

По мере того как кривая проходит через заданные окна, пресс работает в нормальном режиме, и зеленый свет подтверждает каждый цикл. Если в процессе эксплуатации кривая не проходит через одно из predetermined окон, пресс подает звуковой сигнал (зуммер) и можно установить блокировку для пневматического пресса. После удаления плохой детали, оператор должен перезагрузить систему, нажав на кнопку, и затем может продолжить производство.

